

⑫ 公開実用新案公報 (U)

昭62-124317

⑬ Int. Cl. 4

識別記号

庁内整理番号

⑭ 公開 昭和62年(1987)8月7日

F 16 C 9/02
F 01 M 1/06
F 02 F 7/00
F 16 C 33/10

3 0 1

7127-3J
K-7031-3G
D-7137-3G
Z-8012-3J

審査請求 未請求 (全2頁)

⑮ 考案の名称 V型機関のクランクシャフト軸受装置

⑯ 実 願 昭61-11722

⑰ 出 願 昭61(1986)1月31日

⑱ 考 案 者 神 山 愛 一 豊田市トヨタ町1番地 トヨタ自動車株式会社内
⑲ 出 願 人 トヨタ自動車株式会社 豊田市トヨタ町1番地
⑳ 代 理 人 弁理士 青 木 朗 外4名

⑳ 実用新案登録請求の範囲

1 V型機関のバンク間中央面に垂直な接合面に沿ってシリンダブロックのバルクヘッドにメインベアリングキャップを固定し、バルクヘッドおよびメインベアリングキャップには互いに向向した半円柱形くぼみを設けて円柱形の支え面を形成し、前記支え面に2分割型ベアリングメタルを介してクランクシャフトのメインジャーナルを軸支し、前記ベアリングメタルはその分割面がバルクヘッドとメインベアリングキャップとの前記接合面に対して略垂直になる様に配置してなるV型機関のクランクシャフト軸受装置において、

前記2分割型ベアリングメタルの内周面には前記接合面よりも上方の区間内で円周方向に延長して前記接合面のレベル又はそれより僅かに上方で終了する油溝を設け、前記ベアリングメタルにはシリンダブロックのメインオイルギャラリに連通して前記油溝に開口した少なくとも1つの油孔を設けて前記油溝に潤滑油を供給する様にすることを特徴とするV型機関のクランクシャフト軸受装置。

2 前記油溝底部の断面形状は該ベアリングベア

リングメタルの内周面の曲率半径曲率半径に等しいかそれより小さな曲率半径の半円を含んでなる実用新案登録請求の範囲第1項記載のクランクシャフト軸受装置。

3 前記分割面に近接してベアリングメタルの内周面にはオイルリリーフを設けたことを特徴とする実用新案登録請求の範囲第1項または第2項記載のクランクシャフト軸受装置。

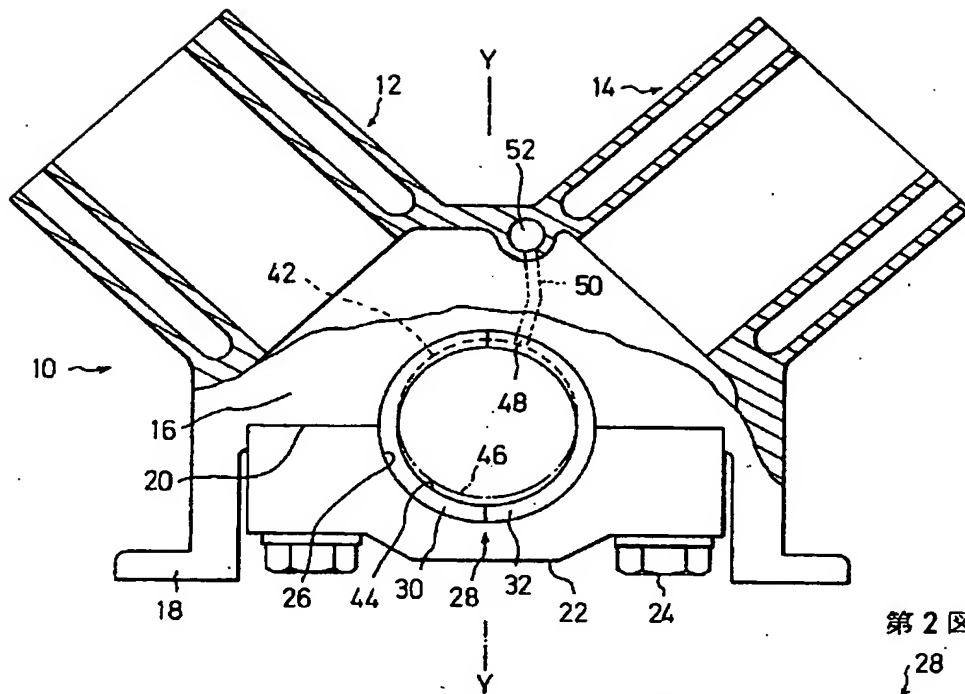
図面の簡単な説明

第1図は本考案の軸受装置を備えたV型エンジンシリンダブロックの一部切り欠き正面図、第2図はベアリングメタルの分解斜視図、第3図はベアリングメタルの半割体の変形形を示すもので、イは側面図、ロは正面図である。

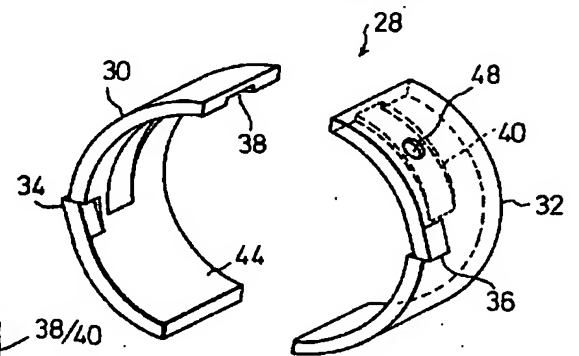
10……シリンダブロック、12, 14……シリンダバンク、16……バルクヘッド、20……接合面、22……メインベアリングキャップ、26……円柱形支え面、28……ベアリングメタル、30, 32……メタルの半割体、42……油溝、44……メタルの内周面、48……油孔、50……オイル通路、52……メインオイルギャラリ。

Best Available Copy

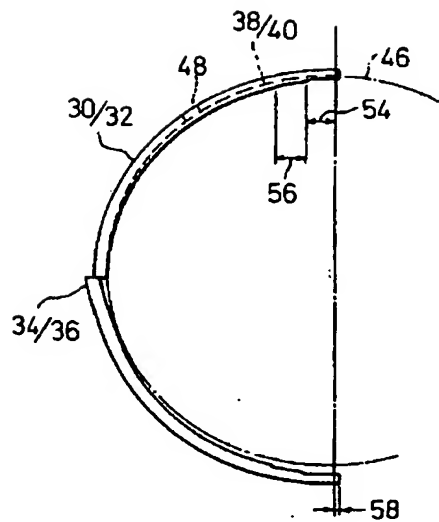
第 1 図



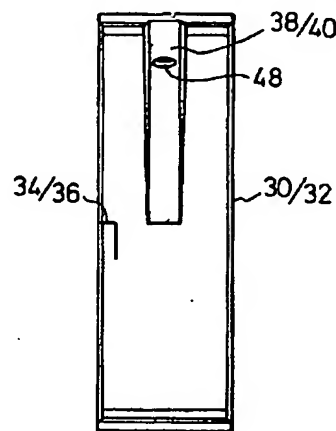
第 2 図



第 3 図



(1)



(2)

Best Available Copy